

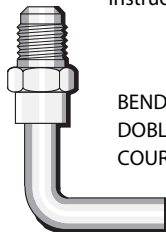
INSTRUCTIONS POUR VALVE D'ACCÈS DE TYPE À SOUDER

1. Retirer le bouchon de valve et le cœur de la valve (installé à l'usine sans le serrer) avant de souder. Utiliser l'outil fournit dans ce but.
2. Nettoyer le tube à fond; appliquer du flux sur le tube et sur la valve et poser la soudure d'argent de la façon habituelle. Pour les applications cuivre sur cuivre, une soudure au cuivre sans phos peut être utilisée sans flux.
3. Laisser refroidir.
4. Replacer le cœur de la valve et le fixer fermement avec l'outil spécial.
5. Quand le service est terminé, replacer le bouchon de la valve.

COPPER TUBE EXTENSION BRAZE TYPE ACCESS VALVE Instructions Inside

EXTENSION DE LA TUBERIA DE COBRE LA VALVULA DE ACCESO DEL TIPO DE SOLDADURA Las instrucciones vienen adentro

EXTENSION DU TUBE DE CUIVRE VALVE D'ACCÈS DE TYPE À SOUDER Instructions à l'intérieur



BEND
DOBLAR
COURBER



CUT
CORTAR
COUPER



SWAG
CEDER
ÉLARGIR



FLARE
ABOCINAR
ÉVASER



PINCH
CONTRAER
PINCER

Imprimé aux États-Unis
Brochure 609-308



www.jbind.com 800-323-0811 sales@jbind.com

INSTRUCTIONS FOR BRAZE TYPE ACCESS VALVE

1. Remove seal cap and valve core (which is loosely installed at the factory) from valve before brazing. Use valve core remover provided for this purpose.
2. Thoroughly clean tubing; apply flux to both tubing and valve and silver braze in usual manner. On copper-to-copper application, phos-free copper braze may be used without flux.
3. Allow to cool.
4. Replace valve core and secure tightly with valve core remover.
5. After servicing work is complete replace seal cap.

Printed in USA
Part No. 609-308



www.jbind.com 800-323-0811 sales@jbind.com

INSTRUCCIONES PARA LA VALVULA DE ACCESO DEL TIPO DE SOLDADURA

1. Remueva la tapa del sello y el núcleo de la válvula (él que se instala sueltamente en la fábrica) de la válvula antes de soldar. Use el removedor del núcleo de la válvula que se proporciona para este fin.
2. Limpie cuidadosamente la tubería; aplique fundente tanto a la tubería como a la válvula y suelde con soldadura de plata de la manera normal. En las aplicaciones de cobre a cobre se puede usar soldadura de cobre sin fosfato y sin fundente.
3. Permita que se enfríe.
4. Vuelva a colocar el núcleo de la válvula y asegúrelo apretadamente con el removedor de núcleo de válvula.
5. Después de que el trabajo de servicio se haya completado vuelva a colocar la tapa del sello.

Impreso en Estados Unidos
Formularia 609-308